



PATENT APPLICATION
IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of

Keisuke YOSHIKUNI, et al.

Appln. No.: 09/955,169

Group Art Unit: 1731

Confirmation No.: 9425

Examiner: UNKNOWN

Filed: September 19, 2001

For: METHOD AND APPARATUS FOR PRODUCING GLASS GOB, METHOD FOR
PRODUCING GLASS MOLDED ARTICLE, METHOD FOR PRODUCING OPTICAL
ELEMENT

SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENT

Commissioner for Patents
Washington, D.C. 20231

Sir:

Submitted herewith is a certified copy of the priority document on which a claim to
priority was made under 35 U.S.C. § 119. The Examiner is respectfully requested to
acknowledge receipt of said priority document.

Respectfully submitted,

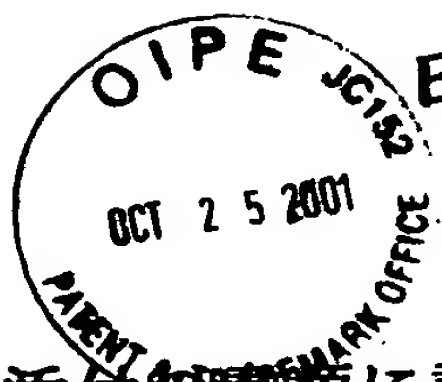
SUGHRUE MION, PLLC
2100 Pennsylvania Avenue, N.W.
Washington, D.C. 20037-3213
Telephone: (202) 293-7060
Facsimile: (202) 293-7860

Enclosures: Japan 2000-286454

Date: October 25, 2001

Alan J. Kasper
Registration No. 25,426

RECEIVED
OCT 30 2001
TC 1700



日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

066293
09/15/01
169

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出願年月日

Date of Application:

2000年 9月21日

出願番号

Application Number:

特願2000-286454

出願人

Applicant(s):

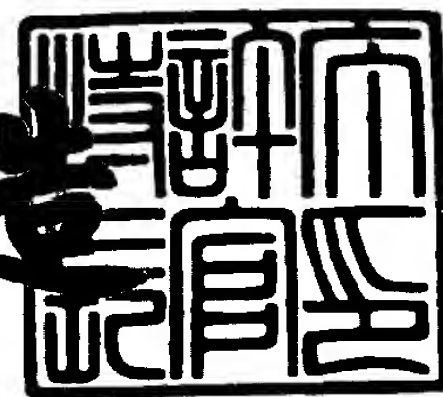
ホーヤ株式会社

RECEIVED
OCT 30 2001
TC 1700

2001年 9月27日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2001-3088512

【書類名】 特許願

【整理番号】 10181

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 C03B 7/00

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都新宿区中落合 2 丁目 7 番 5 号 ホーヤ株式会社内

 【氏名】 吉國 啓介

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都新宿区中落合 2 丁目 7 番 5 号 ホーヤ株式会社内

 【氏名】 上崎 敦司

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都新宿区中落合 2 丁目 7 番 5 号 ホーヤ株式会社内

 【氏名】 當麻 洋司

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都新宿区中落合 2 丁目 7 番 5 号 ホーヤ株式会社内

 【氏名】 塚田 章吾

【特許出願人】

 【識別番号】 000113263

 【氏名又は名称】 ホーヤ株式会社

【代理人】

 【識別番号】 100098039

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 遠藤 恭

 【電話番号】 0422-23-6731

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 042789

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

特 2 0 0 0 - 2 8 6 4 5 4

【物件名】	図面	1
【物件名】	要約書	1
【プルーフの要否】	要	

【書類名】 明細書

【発明の名称】 ガラス塊の製造方法及び製造装置、ガラス成形品の製造方法、並びに光学素子の製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 流下する溶融ガラス流を成形型で受ける第一の工程と、
前記溶融ガラス流の流下速度よりも速い速度で前記成形型を下降させることによって前記溶融ガラス流を分断し、前記成形型上に所定重量の溶融ガラスを残す第二の工程と、

前記成形型上の溶融ガラスにガスを吹き付けて前記成形型から該溶融ガラスを浮上又は略浮上させた状態でガラス塊を成形する第三の工程とを備え、

前記第一の工程が、前記第三の工程におけるガスの流量よりも少ない流量のガスを溶融ガラス流に対して吹き付けるか又はガスを吹き付けることなく行なわれることを特徴とするガラス塊の製造方法。

【請求項 2】 前記第一の工程が開始されてから前記第三の工程が開始されるまでの時間を、1 秒以下としたことを特徴とする請求項 1 に記載のガラス塊の製造方法。

【請求項 3】 前記第一の工程におけるガスの流量を、前記第三の工程におけるガスの流量の 5 ～ 2 0 % としたことを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載のガラス塊の製造方法。

【請求項 4】 前記第一の工程は、3 0 ～ 2 ポアズの粘度を有する溶融ガラス流を成形型で受けることを特徴とする請求項 1 ～ 3 の何れかに記載のガラス塊の製造方法。

【請求項 5】 前記成形型上のガラス塊を、その温度がガラス転移点以下にあるときに、前記成形型から取り出す第四の工程を更に備えたことを特徴とする請求項 1 ～ 4 の何れかに記載のガラス塊の製造方法。

【請求項 6】 請求項 1 ～ 5 の何れかに記載の方法により製造したガラス塊を、再加熱しプレス成形してガラス成形品を得ることを特徴とするガラス成形品の製造方法。

【請求項 7】 請求項 6 に記載の方法により光学素子ブランクを製造し、該

光学素子ブランクを研削、研磨して光学素子を得ることを特徴とする光学素子の製造方法。

【請求項 8】 その成形面上にガスの噴出口を有する成形型と、
前記成形型上に溶融ガラス流を供給する溶融ガラス供給手段と、
前記成形型上に供給される溶融ガラス流の流下速度よりも速い速度で前記成形型を下降させることによって前記溶融ガラス流を分断し、前記成形型上に所定重量の溶融ガラスを残すようにする成形型上下動駆動手段と、
前記成形型の噴出口から噴出するガスを供給するガス供給手段と、
前記成形型の噴出口から噴出されるガスの流量を調整するガス流量調整手段であって、前記溶融ガラス流が前記成形型上に供給されるときにガスの流量を、前記成形型上に所定重量の溶融ガラスが残された後において供給されるガスの流量よりも少なくなるように調整するものと、
を備えることを特徴とするガラス塊の製造装置。

【請求項 9】 前記ガス流量調整手段は、
前記ガス供給手段からのガスを前記成形型の噴出口以外に逃がすガス流路と、
前記ガス流路を、前記成形型が前記成形型上下動駆動手段により上昇されるときに開放し、下降されるときに閉塞する流路開閉手段と、
を備えることを特徴とする請求項 8 に記載のガラス塊の製造装置。

【発明の詳細な説明】

【 0 0 0 1 】

【発明の属する技術分野】 本発明は、溶融ガラスより所定重量を有するガラス塊を成形するためのガラス塊の製造方法及び製造装置、更には、前記方法によって得られたガラス塊を再加熱しプレス成形してガラス成形品を製造する方法、該ガラス成形品に研削、研磨を施して光学素子を得る方法に関する。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】 光学ガラス素子等のガラス製品の成形のために、所定重量のガラス塊をプレス成形可能な温度まで加熱し、プレス成形を行うリヒートプレス（R P）法が知られている。R P 法で用いられるプレス素材としては、ガラス板からカットピースと呼ばれるガラス小片を切り出し、その表面にバレル研磨と呼ば

れる粗研磨を施して重量調整されたものが広く使用されている。一方で、プレス素材をガラス板から切り出すこの方法では、カットピースの重量バラツキが大きく、このため各プレス素材の重量を一定にするためには、バレル研磨によって除去しなければならないガラスの量が多くなるという問題があった。

【0003】このような重量バラツキの問題を解決するものとして、ガラス板からカットピースを切り出すのに代えて、所定重量の溶融ガラスを成形型で受けて、これを成形しプレス素材とする、いわゆる下降切断法が、本件出願人によって提案されている（特開平2-34525号）。下降切断法は、溶融ガラス流を成形型で受けた後、ガラスの流速よりも速い速度で成形型を下降し、これによって溶融ガラス流を分断して成形型上に所定重量の溶融ガラスを残すようにし、この上でプレス素材となるガラス塊を徐冷、成形するものである。通常、下降切断法を採用した成形装置においては、複数の成形型を備え、これに順次溶融ガラスを供給するようにして、ガラス塊を連続的に成形する。

【0004】下降切断法においては、成形型上に供給される溶融ガラスが成形型の成形面に接触することにより、その表面にカンやワレなどの欠陥を生じる問題を回避しなければならない。従って、この方法を採用する場合、成形面上に形成した噴出口から窒素や空気などのガスを成形面上に供給し、溶融ガラスを浮上又は略浮上させた状態に維持し、溶融ガラスが成形型の成形面に接触する可能性を最小限に抑えるようにする必要がある。従来の下降切断法においては、一のガス供給源からの浮上用ガスを分岐することによって各成形型へ供給し、成形型への溶融ガラスの供給からガラス塊の取り出しに渡るまで、溶融ガラスが成形面へ接触するのに十分な流量のガスを、各成形型の成形面上に形成した噴出口から噴出させていた。特に従来においては、溶融ガラスの供給時（以下、キャスト時ということがある）におけるガラスと成形面との接触の可能性が最も大きいことから、キャスト時における前記浮上用ガスの流量をより多くすることによって、この問題を回避するようにしていた。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】 しながら、前述のように浮上用ガスの流量を設定した場合、溶融ガラスのキャスト時に、成形型と溶融ガラスが接触した

瞬間のガラスの挙動が激しくなり、これが内部品質不良（折り込みや脈理）の発生要因となり問題となっていた。ここで本件発明者らは、下降切断法においてその成形状態を安定させるためには、以下の2つの条件を満たす浮上用ガスの流量制御を行わなければならないことを新たに見出した。

（1）成形型が熔融ガラスを成形する場合にあっては、各成形型に供給する浮上ガスにバラツキが生じず、ガラスが成形型から浮上するに十分なガスの流量とする。

（2）熔融ガラスのキャスト時にあっては、成形型が熔融ガラスを受けた瞬間、熔融ガラスが不安定な挙動をしない程度の浮上ガスの流量とする。

【0006】そこで本発明は、安定した浮上成形に必要な浮上ガスの流量の設定を可能にし、かつ安定したキャスト状態を得られるようにして、高品質かつ重量バラツキの少ないガラス塊の製造を可能にするガラス塊の製造方法及び装置を提供することを目的とする。

【0007】また本発明は、前記ガラス塊を再加熱、プレス成形してガラス成形品を製造する方法、並びにこのガラス成形品を研削、研磨して光学素子を製造する方法を提供することを目的とする。

【0008】

【課題を解決するための手段】前記目的を達成するため本発明のガラス塊の製造方法は、流下する熔融ガラス流を成形型で受ける第一の工程と、前記熔融ガラス流の流下速度よりも速い速度で前記成形型を下降させることによって前記熔融ガラス流を分断し、前記成形型上に所定重量の熔融ガラスを残す第二の工程と、前記成形型上の熔融ガラスにガスを吹き付けて前記成形型から該熔融ガラスを浮上又は略浮上させた状態でガラス塊を成形する第三の工程とを備え、前記第一の工程が、前記第三の工程におけるガスの流量よりも少ない流量のガスを熔融ガラス流に対して吹き付けるか又はガスを吹き付けることなく行なわれることを特徴とするものである。

【0009】発明者らの実験によれば、キャスト時における熔融ガラスの温度は比較的高く、それが成形型の成形面に接触して成形面の形がそこに転写されるような場合であっても、その接触時間が短いものであれば、後に熔融ガラスを

浮上させたときに、熔融ガラスの表面がその表面張力に従う元の形に復元されることが明らかにされた。本発明の方法に従って、第一の工程時におけるガスの流量を少なくした場合、キャスト時における成型型に対する熔融ガラスの接触が起こり得るが、その後のガス流量の増加により熔融ガラスが浮上又は略浮上し、前述のように熔融ガラスの表面は元の状態に復元する。一方で、キャスト時にガスの流量を少なくし又はゼロとすることによって、熔融ガラスの挙動を抑えることができ、これを原因とする折り込みや脈理などの内部品質不良のない良質のガラス塊を製造することが可能となる。

【0010】この場合において、前記第一の工程が開始されてから前記第三の工程が開始されるまでの時間を、1秒以下とすることが好ましい。

【0011】また、好適な実施形態においては、前記第一の工程におけるガスの流量を、前記第三の工程におけるガスの流量の5～20%、好ましくは5～15%、より好ましくは7～14%とする。

【0012】また、前記第一の工程は、30～2ポアズの粘度を有する熔融ガラス流を成型型で受けることが好ましい。

【0013】本発明はさらに、前記成型型上のガラス塊を、その温度がガラス転移点以下にあるときに、前記成型型から取り出す第四の工程を備える。

【0014】また、本発明は、前記記載の方法により製造したガラス塊を、再加熱しプレス成形してガラス成形品を得ることを特徴とするガラス成形品の製造方法に関する。

【0015】さらに本発明は、前記ガラス成形品の製造方法により光学素子ブランクを製造し、該光学素子ブランクを研削、研磨して光学素子を得ることを特徴とする光学素子の製造方法に関する。

【0016】本発明はまた、ガラス塊の製造装置に関する。本発明の製造装置は、その成形面上にガスの噴出口を有する成型型と、前記成型型上に熔融ガラス流を供給する熔融ガラス供給手段と、前記成型型上に供給される熔融ガラス流の流下速度よりも速い速度で前記成型型を下降させることによって前記熔融ガラス流を分断し、前記成型型上に所定重量の熔融ガラスを残すようにする成型型上下動駆動手段と、前記成型型の噴出口から噴出するガスを供給するガス供給手段

と、前記成型型の噴出口から噴出されるガスの流量を調整するガス流量調整手段であって、前記溶融ガラス流が前記成型型上に供給されるときガスの流量を、前記成型型上に所定重量の溶融ガラスが残された後において供給されるガスの流量よりも少なくなるように調整するものとを備えることを特徴とするものである。

【0017】この場合において、前記ガス流量調整手段は、前記ガス供給手段からのガスを前記成型型の噴出口以外に逃がすガス流路と、前記ガス流路を、前記成型型が前記成型型上下動駆動手段により上昇されたときに開放し、下降されたときに閉塞する流路開閉手段とを備えることが好ましい。

【0018】

【発明の実施の形態】

(ガラス塊の製造装置)

以下、図示した一実施形態に基いて本発明を詳細に説明する。図1及び図2は、本発明に係るガラス塊の製造方法を適用した製造装置の一実施形態における側面図及び平面図を示している。図に示すガラス塊の製造装置は、ターンテーブル上に多数の成型型を備え、該成型型上に順次、所定重量の溶融ガラスを供給することによって、連続的に多数のガラス塊を製造可能とする。

【0019】図においてガラス塊の製造装置100は、所定粘度の溶融ガラスを受けて浮上又は略浮上した状態で成形する複数の成型型102と、溶融ガラスを成型型102に供給する溶融ガラス供給部104と、成型型102を支持するために各成型型に対応して設けられた成型型ベース106と、成型型102を順次移送可能にする成型型移送部108と、溶融ガラスを受ける位置（以下、キャスト位置Aという。）において成型型を上下動させる成型型上下動駆動部110と、成形されたガラス塊を徐冷する加熱炉112と、成型型より徐冷されたガラス塊を取り出す取り出し手段114とを備えている。

【0020】溶融ガラス供給部104は、キャスト位置Aに設置され、図示しない溶解炉で溶解された溶融ガラス流を、流出ノズル104aを介して成型型102に供給するものである。溶融ガラス供給部の流出ノズル104aには、溶融ガラス流を所定の粘度に制御して流出することができるよう、図示しない温

度制御装置が取り付けられており、この制御によって、ガラス塊の生産性を制御できる。好適な実施形態において、この温度制御は、流出ノズル 1 0 4 a より流出する溶融ガラスの粘度が 3 0 ~ 2 ポアズ、より好ましくは 2 0 ~ 5 ポアズとなるように行われる。

【0 0 2 1】成形型移送部 1 0 8 は、成形型ベース 1 0 6 を介して複数の成形型 1 0 2 を支持するターンテーブル 1 1 6 と、このターンテーブル 1 1 6 を回転駆動する駆動部 1 1 8 を備えている。ターンテーブル 1 1 6 は、好適にはその軽量化のためアルミ合金からなる円盤状（実施例においては直径 5 0 0 mm、厚さ 1 5 mm）のものが用いられ、駆動部 1 1 8 に内蔵したダイレクト・ドライブ・モータによって回転駆動される。ターンテーブル 1 1 6 の外周部には、その円周方向に沿って等間隔で 3 6 個の成形型ベース 1 0 6 が固定され、各成形型ベース 1 0 6 上に成形型 1 0 2 が載置されている。

【0 0 2 2】成形型移送部 1 0 8 によるターンテーブル 1 1 6 の回転によって、一つの成形型 1 0 2 は、前記キャスト位置 A に移送され、一端停止されてここで溶融ガラス 8 を受け取り、その後にキャスト位置から移送される。すなわち、成形型移送部 1 0 8 は、ダイレクト・ドライブ・モータを間欠的に駆動してターンテーブル 1 1 6 を一定角度回転させては停止することを繰り返す（これを間欠インデックス方式という）。間欠インデックス方式によるターンテーブル 1 1 6 の駆動によって、溶融ガラスを受け取った成形型 1 0 2 をキャスト位置 A から運び出すと同時に、溶融ガラスを受け取る前の空の成形型 1 0 2 をキャスト位置へ移送する。このようなステップを繰返し行い、溶融ガラス供給部の流出ノズル 1 0 4 a より連続流出する溶融ガラスを次々と成形型 1 0 2 上に受け取って行く。なお、溶融ガラス供給部 1 0 4 から成形型 1 0 2 上に溶融ガラスを供給する方法は、下降切断法により行われるが、これについては後述する。

【0 0 2 3】成形型上下動駆動部 1 1 0 は、図 1 に示すように、キャスト位置 A において、前記ターンテーブル 1 1 6 の成形型ベース 1 0 6 の直下に配置される。前記溶融ガラス供給部 1 0 4 により溶融ガラスを成形型 1 0 2 上に供給する際、成形型上下動駆動部 1 1 0 が駆動されて、キャスト位置 A にある成形型 1 0 2 が上下動される。成形型 1 0 2 を上下動させる機構についても後述する。

【0024】加熱炉112は、図2で特に明瞭に示すように、ターンテーブル116に載置された成形型102が移動する軌跡に沿って、キャスト位置Aからガラス塊の取り出し位置（以下、テイクアウト位置Bという）までの範囲と、テイクアウト位置Bからキャスト位置Aまでの範に渡って設置されている。加熱炉112は図1に示すようにその断面において、成形型102を上方から覆うように配置されており、その内部に形成されたヒーターによってこの加熱炉112を通過する成形型102を加熱する一方で、この加熱温度よりも高い成形型102上の溶融ガラスの徐冷を行う。好適な実施例において、加熱炉112内の温度は350～400℃程度に設定されており、キャスト位置Aからテイクアウト位置Bの間においては、その間の移動において成形型102上の溶融ガラスの徐冷を行うことによりガラス塊の成形を実現する。また加熱炉112'は、テイクアウト位置Bからキャスト位置Aの間において、ガラス塊が取り出された空の成形型の温度が低下し過ぎないように成形型を加熱、保温する。

【0025】取り出し手段114は、テイクアウト位置Bに設置され、ここでガラス転移点 T_g 以下になったガラス塊を成形型102から搬出するためのものである。すなわち、取り出し手段114は、成形型102の側面からその上のガラス塊にガスを吹き付けて、その対向側に配置された回収装置120にこれを落下させ、回収する。

【0026】次に、ターンテーブル116上に設置された成形型ベース106及び成形型102の具体的な構成について説明する。図3及び図4は、成形型102及び成形型ベース106の側断面図を示しており、図3は成形型102を成形型ベース106に対し下降させた状態、図4は成形型102を上昇させた状態をそれぞれ示している。これら図に示すように、成形型ベース106は、ターンテーブル116に固定されている基部122と、成形型102を載置し、基部122に対して上下動可能な可動部124とを有している。基部122は、その中央に、可動部124の軸部124aを摺動自在に保持する孔部122aを有し、軸部124aはその下端において孔部122aから突出されている。軸部124aの突出された下端には、スプリング126が巻装され、これによって、可動部124には常時これを下方に押し下げる力が作用している。

【0027】溶融ガラスのキャスト位置Aにおいて、成型型ベース106の下方には、前記成型型上下動駆動部110が設置され、その駆動軸110aが、前記可動部の軸部124aの下部に延びている。溶融ガラスのキャスト時に、成型型上下動駆動部110が駆動され、図4に示すようにその駆動軸110aが上昇されると、前記スプリング126の力に抗して成型型ベースの可動部124は上昇され、これによって成型型102が溶融ガラス供給部の流出ノズル104aの近傍まで持ち上げられ、溶融ガラスの供給が可能となる。

【0028】本実施形態に係るガラス塊の製造装置100は、所定重量のガラス塊を安定して生産するため降下切断法を採用している。前述のように、成型型102がキャスト位置Aに移送されると、成型型上下動駆動部110が作動し、その駆動軸110aが成型型ベース106の可動部124を突上げる。駆動軸110aによる突上げがない状態では、前記スプリング126によって可動部124は下方に押し付けられ一定の高さに保たれているが、駆動軸110aが作動すると、前記スプリング126の弾性力に抗して可動部124が突上げられて成型型102とともに持ち上げられ、成形面102aは流出ノズル104aに近づけられる。このときの流出ノズル104a先端と成型型102上端の距離は、5～10mmとすることが好ましい。

【0029】ターンテーブル116に成型型ベース106を介して載置された36個の成型型102の各々には、そこに供給されるガラス塊を浮上又は略浮上させるためのガスが供給される。図示しない一のガス供給源から供給されるガスは、各成型型102へこれを導くガス配管128に分岐され、これによって各成型型に供給されるガスの流量が同量になるよう設定されている。図3に示すように、供給源からのガスは、ガス配管128を介して成型型ベースの可動部124に設けられた空間部124bに取り入れられ、成型型102に形成された成形面102aに連通する複数のガス噴出口102bより噴出される。ガス噴出口102bから噴出されるガスは、成形面上のガラス塊に吹き付けられ、これを浮上又は略浮上させた状態とする。ガラス塊を浮上又は略浮上させるガスとしては、空気、窒素などの不活性ガス、又はそれらの混合ガスを用いることができる。

【0030】図5は、本発明の実施形態におけるガス噴出口の配置構成を示

す成形型 1 0 2 の平面図である。図に示すように、この実施形態においてガス噴出口 1 0 2 b は、成形面 1 0 2 a の中央、及びこれを中心とする 2 つの円周状に一定の間隔で配置されており、これによって成形面 1 0 2 a 上のガラス塊を安定的に浮上又は略浮上保持する。もっとも、ガス噴出口 1 0 2 b の数はこれに限定されず、1 個であってもよいし、また成形面を多孔質材料で形成し、その微細な孔からガスを噴出させるようにしてもよい。しかし、溶融ガラスもしくはガラス塊を安定して浮上又は略浮上させる上では、実施形態のように、複数のガス噴出口 1 0 2 b を成形型の中心軸の回りに対称に分布させることが好ましく、加えてガス噴出口 1 0 2 b を均等に分布させることがさらに好ましい。

【0 0 3 1】成形型ベース 1 0 6 の可動部 1 2 4 には、空間部 1 2 4 b からのガスをリークさせるガスリーク孔 1 2 4 c が設けられている。また、成形型ベース 1 0 6 の基部 1 2 2 における前記ガスリーク孔に対向する位置には、シール用パッキン 1 3 0 が備えられている。可動部 1 2 4 がスプリング 1 2 6 によって下方に押し付けられている状態、すなわち成形型 1 0 2 に溶融ガラスが供給されてから加熱炉 1 1 2 内を移動して成形面上でガラス塊が成形される間においては、ガスリーク孔 1 2 4 c は基部 1 2 2 に設けられたシール用パッキン 1 3 0 によって塞がれており、ガス配管 1 2 8 から空間部 1 2 4 b 内に供給されたガスの全量が、ガス噴出口 1 0 2 b 側に送られて、成形面 1 0 2 a 上に噴出される。一方、図 4 に示すように、可動部 1 2 4 が突上げられた状態、すなわち成形型 1 0 2 がキャスト位置 A にあり、その成形面で溶融ガラスを受けるときにおいては、ガスリーク孔 1 2 4 c が開かれ、ガスがここからリークしてガス噴出口 1 0 2 b より噴出するガス流量が減少するようになっている。前記の構造は簡便かつ正確に成形型の突上げに連動してガス噴出口 1 0 2 b より噴出するガス流量を減少するよう工夫されたものであるが、前記ガス流量をコントロールする手段としてはこのようなものに限らず、駆動軸の駆動に連動し、電気信号によってガス流量の調整弁を制御してガス供給量を減少するなど、一般に考えられる手段を講じてもよい。

【0 0 3 2】図 6 は、本発明の実施形態に従って、下降切断法により溶融ガラスを成形型上に供給する手順を示した概念図である。キャスト位置 A において

、成形型上下動駆動部 1 1 0 の駆動により、成形型 1 0 2 の成形面 1 0 2 a が流出ノズル 1 0 4 a に近づけられると、成形面 1 0 2 a への溶融ガラス流 G の供給が開始される（同図（A）～（C））。そして一定時間経過後、成形型上下動駆動部 1 1 0 による成形型の上昇が解除されると、成形型ベースのスプリング 1 2 6 の力によってその可動部 1 2 4 は、溶融ガラス流の流下速度よりも速い速度で瞬時に押し下げられ、それに伴い、成形型 1 0 2 も流出ノズル 1 0 4 a から瞬時に引き離され、上昇前と同じ高さまで急降下する。成形型 1 0 2 の降下前、流出ノズル 1 0 4 a より流出した溶融ガラス G の下端は、成形型 1 0 2 によって支持されているが、成形型 1 0 2 の急降下によって前記支持を急速に失い、溶融ガラス下端部 g と流出ノズル 1 0 4 a の間で溶融ガラスが分離、切断がおきる。降下切断法は、切断器を用いず、溶融ガラスが自重によって分離するので、切断器を用いた場合と比較し、切断部分の痕跡が残りにくい。また、溶融ガラス G を成形型 1 0 2 に受け取る際、成形型 1 0 2 は上下方向に動くのみであり、溶融ガラス 8 が切断されたときに生じる折込がガラス塊に生じにくいという特長もある。

【0 0 3 3】このような降下切断法では、一定速度で流出する溶融ガラスを成形型 1 0 2 が受け始めてから成形型を降下させるまでの時間を一定にする、すなわち溶融ガラスの切断のタイミングを成形型上下動駆動部 1 1 0 によってコントロールすることができるので、一定重量の溶融ガラスを成形型で受け取ることが可能になる。ここで、溶融ガラスの供給時においては、前記ガスリーク孔 1 2 4 c は開かれており、従って成形面 1 0 2 a から噴出されるガスの流量は極めて小さいものとなる。一方で、成形型 1 0 2 の上昇が解除されて成形型ベースの可動部 1 2 4 が元の高さに戻ると、ガスリーク孔 1 2 4 c は再びシール用パッキン 1 3 0 で塞がれ、ガス噴出口 1 0 2 b から噴出するガス流量が成形型上昇前の元の量に戻る。この状態におけるガス噴出口 1 0 2 b からのガス噴出量は受け取った溶融ガラスを浮上又は略浮上させるのに十分な量に設定されている。

【0 0 3 4】ガス噴出口 1 0 2 b からのガス噴出量は、上述のように成形型 1 0 2 が流出ノズル 1 0 4 a に近づいた状態、すなわち溶融ガラスのキャスト時で減少（流量ゼロも含む。）する。ここで、キャスト時にガス噴出量が減少しないと、所定重量に達していない溶融ガラス下端部に、ガス噴出口 1 0 2 b から噴

出したガスによる風圧が加わり、該ガラス下端部が激しく振動するなどして安定せず、流出ノズル先端部に溶融ガラスが濡れ上がったり、折り込み、脈理などのガラス塊の内部品質不良やガラス塊の形状不良、重量バラツキを発生させる。これに対し、本発明によれば、キャスト時のガス噴出量を減少させて溶融ガラスの不安定な挙動を抑え、前記内部品質不良、ガラス塊の形状不良、重量バラツキの発生を防止、低減することが可能となる。

【0035】 好適な実施形態において、溶融ガラス流が成型型の成型面102aに接地してから、成型型の急降下によって溶融ガラスが分離、切断するまでの一連の工程は、1秒以内に終了させることが好ましく、0.8秒以内に終了させることがより好ましい。その理由は、この工程中、ガス噴出量を減少させることにより、溶融ガラスが成型型の成型面102aに触れることがあっても、その時間を短時間に制限することができるからである。流出直後のガラスの粘度は低く、この工程が短ければ、この後も低粘度状態が保たれている。したがって、ガラス塊を浮上又は略浮上状態で成形する後の工程において、この工程で成型面に接触して局所的に温度が低下したガラス表面の温度を、成型面に接触しなかったガラス表面の温度と同等にすることができ、カン、ワレを防止することができる。

【0036】 なお、溶融ガラスを成型型102上で徐冷してガラス塊を成形する工程における成型型当りのガス噴出量は、ガラス塊の重量によって適宜調整されるが、例えば0.5リットル/分とすることができる。また、前記キャスト時における成型型当りのガス噴出量は、溶融ガラスを徐冷する工程における噴出量の5～20%とすることが好ましく、5～15%とすることがより好ましく、7～14%とすることがさらに好ましい。

【0037】 上述したガラス塊の製造装置においては、ガラス塊の生産性を向上し、一定速度で連続流出する溶融ガラスを順次キャスト位置へ移送されてくる成型型でもれなく受け取るため、成型型102を高速移送可能にする必要がある。そのため、上述したようにターンテーブル116をアルミ合金製とするとともに、成型型をカーボン材料で構成し軽量化を図ることが望ましい。カーボン材料は溶融ガラスと融着を起こさず、軽量かつ高い強度を有する材料である。また

、ターンテーブル 1 1 6 の回転駆動をダイレクト・ドライブ・モーターにより行うことが望ましい。

【0 0 3 8】なお、成形型 1 0 2 の成形面 1 0 2 a は凹面に形成されている。この成形面は、溶融ガラスを平面視したときの外径を規定する機能を有している。例えば、最終製品であるレンズに近似する形状をもつレンズブランクをプレス成形するためのプレス素材を成形する場合、この成形面はレンズの主表面に対応する表面（溶融ガラスの断面）の形状を規定しない。すなわち、本成形型ではガラス塊の重量と平面視の外径は規定されるが、断面形状は規定されない。この方法によって得られたガラス塊をプレス素材とし、粘度が $10^4 \sim 10^6$ ポアズとかなり軟らかい状態になるまで再加熱しプレス成形することにより、ガラスは大きく変形することが可能なので、ガラス塊の製造段階で断面形状をプレス成形品の形状に合わせて成形する必要がない。

【0 0 3 9】

（使用するガラス）

前記製造装置を用いて作製されたガラス塊は、プレス成形により最終製品を作製する精密プレス成形のためのプレス素材としても、また再加熱、プレス成形して得られた成形品の表面を研削、研磨して最終製品に仕上げるリヒートプレス成形のためのプレス素材としても使用することができる。精密プレス成形用素材を作る場合は、ガラス転移点 T_g が 580°C 以下のガラスを用いることが、プレス温度を低くし、プレス成形型とガラスの融着を防止する上から望ましい。これに対し、リヒートプレス成形用素材の場合は、 580°C を超えるガラス転移点 T_g をもつガラスも使用することができる。

【0 0 4 0】流出ノズルより溶融ガラスを連続して流出し、失透することなくガラス塊が得られる好適な光学ガラス材料を表 1 および表 2 に例示する。

【0 0 4 1】

【表 1】

好ましいガラス組成系	好ましいガラス組成	さらに好ましいガラス組成	ガラス転移点(°C)	30~2ポアズの粘性を示す温度(°C)
SiO ₂ -TiO ₂ 系光学ガラス (SiO ₂ , TiO ₂ の2成分が、 各成分中最も多く 含まれている光学ガラス)	SiO ₂ (15~40重量%)、 TiO ₂ (15~45重量%)、 Na ₂ O(0~25重量%)、 CaO(0~10重量%)、 BaO(0~30重量%)、 ZrO ₂ (0~10重量%)、 Nb ₂ O ₅ (0~25重量%) を含む光学ガラス	SiO ₂ 、TiO ₂ 、Na ₂ O、CaO、 BaO、ZrO ₂ 、Nb ₂ O ₅ からなる 光学ガラス(表2のガラス1)	580~700	1000~1150
		SiO ₂ 、TiO ₂ 、Na ₂ O、CaO、 BaO、ZrO ₂ 、Nb ₂ O ₅ からなり、 上記ガラス1よりSiO ₂ を 増量した光学ガラス (表2のガラス2)		
B ₂ O ₃ -La ₂ O ₃ 系光学ガラス (B ₂ O ₃ 、La ₂ O ₃ の2成分が、 各成分中、最も多く含まれ ている光学ガラス)	B ₂ O ₃ (15~70重量%)、 La ₂ O ₃ (10~50重量%)、 SiO ₂ (0~25重量%)、 Gd ₂ O ₃ (0~50重量%)、 ZnO(0~56重量%)、 BaO(0~50重量%)、 SrO(0~40重量%)、 CaO(0~25重量%)、 MgO(0~20重量%)、 Al ₂ O ₃ (0~20重量%)、 ZrO ₂ (0~10重量%)、 TiO ₂ (0~10重量%)、 Nb ₂ O ₅ (0~15重量%)、 WO ₃ (0~10重量%)、 Y ₂ O ₃ (0~20重量%)、 Ta ₂ O ₅ (0~30重量%)、 を含む光学ガラス	SiO ₂ 、CaO、ZnO、ZrO ₂ 、 Sb ₂ O ₃ からなる光学ガラス (表2のガラス3)	580~700	1000~1150
		B ₂ O ₃ 、La ₂ O ₃ 、SiO ₂ 、CaO、 SrO、ZnO、ZrO ₂ 、As ₂ O ₃ からなる光学ガラス (表2のガラス4)		
		B ₂ O ₃ 、La ₂ O ₃ 、SiO ₂ 、ZnO、 Gd ₂ O ₃ 、ZrO ₂ 、Nb ₂ O ₅ からなる光学ガラス (表2のガラス5)		
		B ₂ O ₃ 、La ₂ O ₃ 、SiO ₂ 、Y ₂ O ₃ 、 Gd ₂ O ₃ 、ZrO ₂ 、Nb ₂ O ₅ からなる光学ガラス (表2のガラス6)		
		B ₂ O ₃ 、La ₂ O ₃ 、SiO ₂ 、BaO、 Y ₂ O ₃ 、Gd ₂ O ₃ からなる 光学ガラス(表2のガラス7)		
		B ₂ O ₃ 、La ₂ O ₃ 、SiO ₂ 、ZnO、 Gd ₂ O ₃ 、ZrO ₂ 、Nb ₂ O ₅ 、Ta ₂ O ₅ からなる光学ガラス (表2のガラス8)		
		B ₂ O ₃ 、La ₂ O ₃ 、SiO ₂ 、ZrO ₂ 、 TiO ₂ 、Nb ₂ O ₅ 、WO ₃ 、Sb ₂ O ₃ からなる光学ガラス (表2のガラス9)		
		B ₂ O ₃ 、La ₂ O ₃ 、SiO ₂ 、Al ₂ O ₃ 、 BaO、ZnO、ZrO ₂ 、Nb ₂ O ₅ 、 WO ₃ からなる光学ガラス (表2のガラス10)		

【 0 0 4 2 】

【表 2】

ガラス	組成系	ガラス転移点 T _g (°C)	屈伏点 T _s (°C)	ガラスの 流出温度 (°C)	流出ガラス の粘度 (ポアズ)	ガラス塊成 形型温度 (°C)	徐冷 温度 (°C)	再加熱 温度 (°C)	再加熱時 の粘度 (ポアズ)	ガラス塊の 重量精度 (研磨前)	ガラス塊の最大表面粗さ		作成したガラス製品
											バレル 研磨前	バレル 研磨後	
ガラス1	SiO ₂ - TiO ₂ 系	615	650	1100	5	250~300	565	850	10 ⁵	±5%以内	上面5~30nm、 下面3~60nm	上下面40μm	凹凸レンズ、凹凸レンズ、 平凸レンズ、平凸レンズ、 凸メニスカスレンズ、 凹メニスカスレンズ
ガラス2	SiO ₂ - TiO ₂ 系	620	660	1150	5	250~300	570	850	10 ⁵	±5%以内	上面5~30nm、 下面3~60nm	上下面40μm	同上
ガラス3	B ₂ O ₃ - La ₂ O ₃ 系	640	670	1005	11	250~300	590	850	10 ⁵	±5%以内	上面5~30nm、 下面3~60nm	上下面40μm	同上
ガラス4	B ₂ O ₃ - La ₂ O ₃ 系	645	675	1050	8	250~300	595	850	10 ⁵	±5%以内	上面5~30nm、 下面3~60nm	上下面40μm	同上
ガラス5	B ₂ O ₃ - La ₂ O ₃ 系	660	695	1035	10	250~300	610	860	10 ⁵	±5%以内	上面5~30nm、 下面3~60nm	上下面40μm	同上
ガラス6	B ₂ O ₃ - La ₂ O ₃ 系	680	710	1060	10	250~300	630	870	10 ⁵	±5%以内	上面5~30nm、 下面3~60nm	上下面40μm	同上
ガラス7	B ₂ O ₃ - La ₂ O ₃ 系	680	710	1035	10	250~300	630	870	10 ⁵	±5%以内	上面5~30nm、 下面3~60nm	上下面40μm	同上
ガラス8	B ₂ O ₃ - La ₂ O ₃ 系	670	700	1035	10	250~300	620	870	10 ⁵	±5%以内	上面5~30nm、 下面3~60nm	上下面40μm	同上
ガラス9	B ₂ O ₃ - La ₂ O ₃ 系	590	625	950	10	250~300	540	800	10 ⁵	±5%以内	上面5~30nm、 下面3~60nm	上下面40μm	同上
ガラス10	B ₂ O ₃ - La ₂ O ₃ 系	625	665	950	14	250~300	615	870	10 ⁵	±5%以内	上面5~30nm、 下面3~60nm	上下面40μm	同上
ガラス11	B ₂ O ₃ - La ₂ O ₃ 系	570	600	950	8	250~300	520	720	10 ⁵	±5%以内	上面5~30nm、 下面3~60nm	上下面40μm	同上
ガラス12	SiO ₂ - TiO ₂ 系	550	585	930	7	250~300	500	700	10 ⁵	±5%以内	上面5~30nm、 下面3~60nm	上下面40μm	同上

【0043】また、熔融ガラスを流出する際のガラスの粘性は、30～2ポアズであることが好ましいが、この粘性範囲を示す温度が900～1200℃の範囲にあるガラスを用いることが好ましく、950～1200℃の範囲にあるガラスを用いることがより好ましく、950～1150℃の範囲にあるガラスを用いることがさらに好ましい。前記温度範囲においてガラスの粘性が高く成り過ぎないためには、 SiO_2 の含有量を50重量%以下に抑えることが好ましく、さらに40重量%以下に抑えることが好ましい。また前記温度範囲においてガラスの粘性が低く成り過ぎないためには、 B_2O_3 の含有量を15重量%以上にすることが好ましく、20重量%以上にすることが好ましい。具体的には、表1に記載した組成系のガラス、その中に含まれる好ましい組成を有するガラスを用いることが望ましい。

【0044】

(ガラス塊の製造方法)

次に、上述のガラス塊の製造装置を使用したガラス塊の製造方法の一実施例について説明する。まず、溶解炉で SiO_2 - TiO_2 系の光学ガラス材料（表2のガラス1）を1270℃で溶解する。そして、ガラスの熔融が完了したら、溶解炉から熔融ガラス供給部110に熔融ガラスを供給する。そして、成形型102を加熱炉112によって250～300℃に加熱し、ターンテーブル116を2.5r.p.mで連続回転させる。又、流出ノズル104aの先端部は1110℃に制御した。この時の熔融ガラスの粘性は5ポアズであった。

【0045】ここで、熔融ガラスを流出する際の粘性は、30～2ポアズの範囲にすることが好ましく、20～2ポアズの範囲にすることがより好ましい。熔融ガラスの粘性を前記範囲にすることにより、脈理がない内部品質の高いガラス塊が得られる。また、流出ノズル104aより適量の熔融ガラス流を流出させやすくなるとともに、一定量のガラスが流出すると流出した熔融ガラスの下端部と流出ノズル付近の間にくびれが生じ、熔融ガラスの下端部の重量が熔融ガラスの表面張力より大きくなると、くびれ部分で熔融ガラス下端部を分離し、切断器を用いなくても所定重量の熔融ガラスを成形型に受け取ることが容易にできる。さらに成形型102で受け取る熔融ガラスの重量を、熔融ガラスの下端部を受け

ている成形型 1 0 2 を急速に降下させるタイミングを変えることにより調整することもできる。さらに溶融ガラスを成形型で受けた後、浮上又は略浮上させた状態で容易に成形することもできる。

【0 0 4 6】このような状態の下、流出ノズル 1 0 4 a から、連続して溶融ガラス流を供給する。成形型 1 0 2 は溶融ガラスを流出ノズル 1 0 4 a から受ける工程では、定位置より上方に移動し、流出される溶融ガラスをその成形面 1 0 2 a で受ける。そして、溶融ガラスを成形面 1 0 2 a で受けた成形型 1 0 2 は、急降下して、流出ノズル 1 0 4 a から供給されている溶融ガラス流を切断する。一つの実施例において、成形面上への溶融ガラスの接地から切断までに要した時間は 0. 3 秒であった。本発明のガラス塊の重量管理は、流出ノズル 1 0 4 a から一定の流量で流下又は滴下する溶融ガラス流を一定の規則正しい間隔で成形型 1 0 2 が受けることで、重量の均一化を図っている。溶融ガラスの供給時の工程では上述のように成形型が定位置にあるときの 5 ~ 2 0 % (好ましくは 5 ~ 1 5 %、さらに好ましくは 7 ~ 1 4 %) の噴出量のガスを成形面より噴出させる。このように成形型が定位置にあるときよりも少ないガス噴出量にすることにより、溶融ガラスの不安定な挙動を抑えることができ、内部品質、形状、重量精度がともに優れたガラス塊を作ることができる。

【0 0 4 7】ガラス塊の重量設定は、次のようにして行われる。まず、脈理が生じず内部品質が高いガラス塊が得られる粘性になるよう溶融ガラスの温度を設定する。次に単位時間に流出ノズルより流出する溶融ガラスの量(流出量)を定め、その流出量を得られるような内径(1 ~ 5 mm ϕ が好ましく、2 ~ 5 mm ϕ がより好ましい)を有する流出ノズル 1 0 4 a を選定する。さらに、一定速度で流出する溶融ガラスを成形型 1 0 2 が受け取る量が目的の重量になるように、成形型 1 0 2 の搬送速度(ターンテーブルの回転速度)を設定する。このように、溶融ガラスの粘性範囲を 3 0 ~ 2 ポアズの範囲とし、成形型 1 0 2 の搬送速度を調整することにより、適正な成形型 1 0 2 の降下タイミングで溶融ガラスの切断時間を 1 秒以下とすることができ、多量の重量精度が高いガラス塊を短時間で生産性よく作製することができる。

【0 0 4 8】本実施形態では、前述のように切断器を用いないので、ガラス

塊の深層部まで切断時の痕跡（折込）が達することがない。すなわち、熔融ガラスが分離する際に生じた痕跡（折込）は表面より概ね 0.5 mm 以内の表面層にとどまっているので、ガラス塊の表面を研磨加工すれば容易に除去することができる。

【0049】前記方法により得られるガラス塊の典型的な形状としては、次のような形状をあげることができる。

（1）球状又はその近似形状。

（2）周縁部を有し、その周縁部を境に 2 つの凸面が繋がった形状又はその近似形状。

マール形状や楕円の短軸を回転軸とした回転楕円体などがこれに相当し、ガラス塊の外径を決める部分が周縁部に相当するようにガラス塊を平面視したとき、平面視した形状が円又は円に近似する形状である。

（3）浮上した液滴が作る形状

熔融ガラスが、浮上又は略浮上した状態で加熱炉 112 内を円周方向に沿って移動することにより、徐冷されて所定形状に成形される。

【0050】この成形の際、熔融ガラスの断面形状は規制されず、不定形となっている。そして、冷却されたガラス塊がガラス転移点 T_g (615℃) より下の温度になり、取り出し位置まで移動したら取り出される。このようにして、90 個/秒の生産性でガラス塊を製作した。前記のようにして得られたすべてのガラス塊には、カン、ワレなどの欠陥や、脈理などの内部品質不良は認められず、重量バラツキは±5%以内であった（サンプル数 1000 個）。こうして得られたガラス塊をリヒートプレス成形用素材とする場合、ガラス塊表面をバレル研磨することが好ましい。バレル研磨により、ガラス塊表面を粗面化してリヒートプレス時に粉末状離型剤のつきを良好にしたり、ガラス塊表面に何らかの欠陥が生じたとしてもこれを除去することができる。

【0051】

（リヒートプレス工程）

上述の方法で得たガラス塊を、最終レンズ形状に対応した成形面を有する複数個のプレス成形型で一括プレス成形した。プレス成形型は、上型と下型から構成

される。このプレス成形は、大気雰囲気中で行った。ガラス塊は、約 850℃に加熱され軟化した状態 (10^5 ポアズ) で、約 650℃に加熱された下型の成形面に、搬入手段によって導入した。次に、下型同様に約 650℃に加熱された上型によってガラス塊を約 4～5 秒プレス成形した。このリヒートプレスによって、最終製品に近似した形状のプレス成形品を得た。

【0052】

(プレス成形品の研磨工程)

上述の再加熱プレス工程で得たプレス成形品を、研磨して最終製品の光学レンズを得た。研磨剤としては酸化セリウムを用い、最初に粗研磨を施し、次に精研磨を施す。この研磨によって、プレス製品の表層部に残存していた脈埋等の欠陥を完全に除去した。又、プレス品の重量バラツキが抑制されているので、研磨量を低減することができ、両凸レンズ、両凹レンズ、平凸レンズ、平凹レンズ、凸メニスカスレンズ、凹メニスカスレンズなどの光学製品を得ることができた。プレス工程で得られたプレス成形品の表層部に欠陥部があったとしても、前記研磨により欠陥を除去し、欠陥のないガラス最終製品を得ることができる。上述のガラス塊の形成工程において、ガラスの種類は、 $\text{SiO}_2\text{-TiO}_2$ 系を使用したか、 $\text{B}_2\text{O}_3\text{-La}_2\text{O}_3$ 系でも同様の効果が得られる。次に、表 2 に示したガラス 2～12 を用いて各工程を行い、前記ガラスと同様、両凸レンズ、両凹レンズ、平凸レンズ、平凹レンズ、凸メニスカスレンズ、凹メニスカスレンズなどの光学製品を得ることができた。

【0053】これまでの説明は、リヒートプレス成形に関するものであるが、本発明の方法で得られたガラス塊を精密プレス成形用素材として使用することもできる。その場合、得られたガラス塊を $10^7\sim 10^{12}$ ポアズの粘度を示す温度まで再加熱、プレスしてプレス成形型の成形面を精密にガラスに転写して最終製品を成形する。なお、プレス雰囲気には窒素ガスや不活性ガス、又はそれらの混合ガスを用いることが望ましい。またガラスはガラス転移点 T_g が 580℃以下のものを用いることが望ましい。

【0054】リヒートプレス成形により得られた成形品、その成形品の表面を研削、研磨して得られた光学素子などのガラス製品、精密プレス成形品は、プ

レス素材であるガラス塊の内部品質が高いので、良好な内部品質を備えている。また、ガラス塊の重量バラツキが少ないのでリヒートプレス成形に用いた場合、バレル研磨、最終研削、研磨によって除去されるガラスの量を低減し、これらの加工時間を短縮化して生産性を向上させることができる。また除去、破棄されるガラスの量を低減できるので、コスト削減、環境負荷の低減を達成することもできる。精密プレス成形に用いた場合は、重量バラツキを低減することにより、最終製品の形状精度を向上させることができる。

【0055】以上、本発明の一実施形態を図面に沿って説明した。しかしながら本発明は前記実施形態に示した事項に限定されず、特許請求の範囲の記載に基づいてその変更、改良等が可能であることは明らかである。本発明に係るガラス塊の製造方法が、前記実施形態において示された製造装置以外の製造装置（例えば、ターンテーブルを備えずに、略直線的に複数の成形型を移送可能に構成したもの）によって実現可能であることは、当業者であれば明らかであろう。

【0056】

【発明の効果】以上のように、本発明のガラス塊の製造方法によれば、キャスト時に浮上ガス流量を減少させてキャスト時のガラスの挙動を安定化させることができる一方で、ガラス塊成形時には浮上ガス流量を増加させてガラス塊を浮上又は略浮上させることができるので、内部品質不良（折り込み、脈理）、ガラス塊の重量バラツキを低減しつつ、ガラス塊の外観不良（カン、ワレ）も低減することができる。

【0057】また本発明のガラス塊の製造装置によれば、キャスト時のガラスの挙動を安定化し、成形型間のガラス塊の重量バラツキを低減するとともに、ガラス塊の内部品質不良（折り込み、脈理）や外観不良（カン、ワレ）の発生低減を可能にした装置を提供することができる。

【0058】さらに、本発明のガラス成形品の製造方法、光学素子の製造方法によれば、前記ガラス塊を使用することにより、内部品質の優れた成形品、光学素子を得ることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】ガラス塊の製造装置の側面図である。

【図 2】 ガラス塊の製造装置の平面図である。

【図 3】 成型型を成型型ベースに対し下降させた状態における成型型及び成型型ベースの側断面図である。

【図 4】 成型型を成型型ベースに対し上昇させた状態における成型型及び成型型ベースの側断面図である。

【図 5】 本発明の実施形態におけるガス噴出口の配置構成を示す成型型の平面図である。

【図 6】 本発明の実施形態に従って、下降切断法により熔融ガラスを成型型上に供給する手順を示した概念図である。

【符号の説明】

- 1 0 0 ガラス塊の製造装置
- 1 0 2 成型型
- 1 0 2 a 成型面
- 1 0 2 b ガス噴出口
- 1 0 4 熔融ガラス供給部
- 1 0 4 a 流出ノズル
- 1 0 6 成型型ベース
- 1 0 8 成型型移送部
- 1 1 0 成型型上下動駆動部
- 1 1 0 熔融ガラス供給部
- 1 1 0 a 駆動軸
- 1 1 2 1 1 2' 加熱炉
- 1 1 4 取り出し手段
- 1 1 6 ターンテーブル
- 1 1 8 駆動部
- 1 2 0 回収装置
- 1 2 2 基部
- 1 2 2 a 孔部
- 1 2 4 可動部

1 2 4 a 軸部

1 2 4 b 空間部

1 2 4 c ガスリーク孔

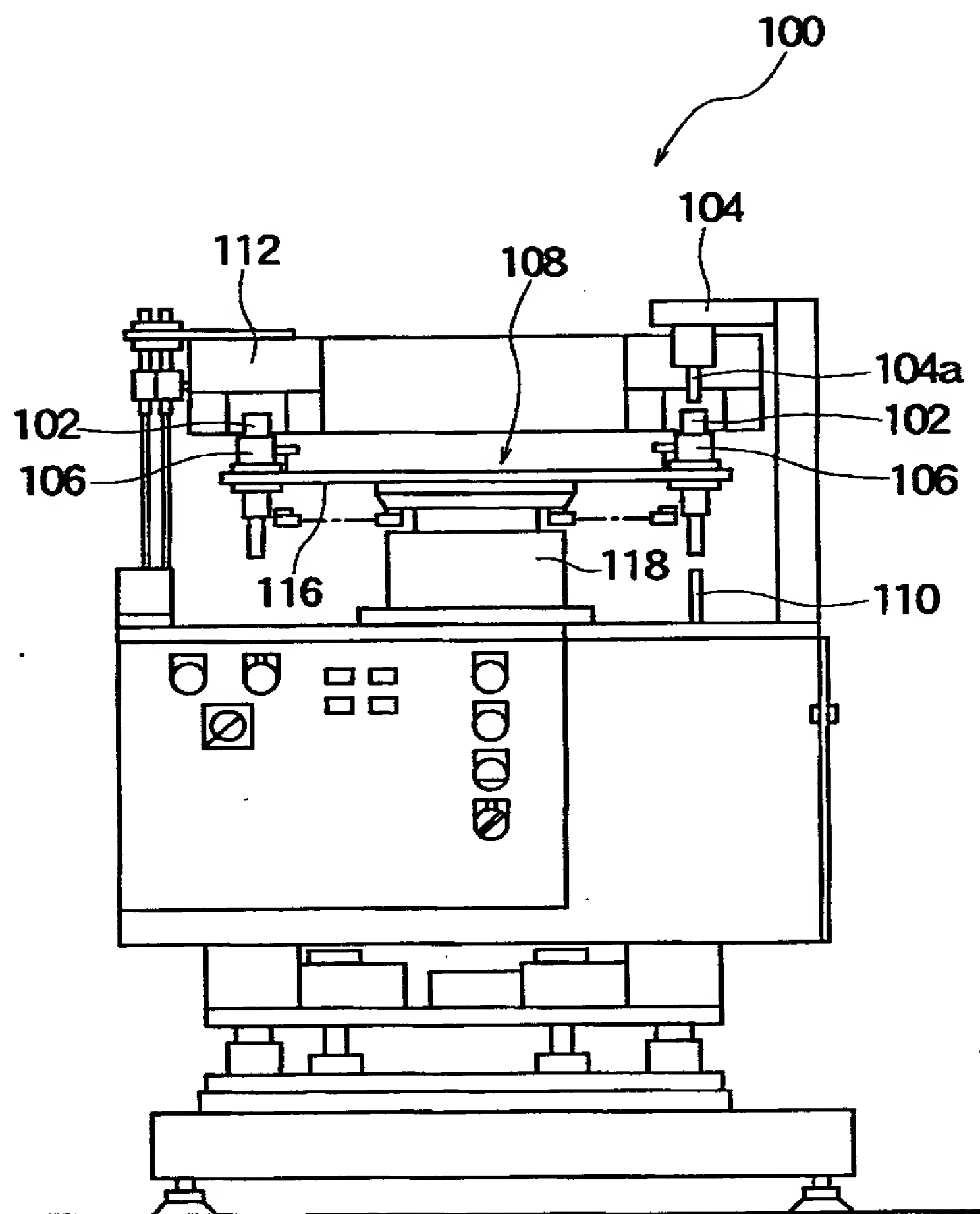
1 2 6 スプリング

1 2 8 ガス配管

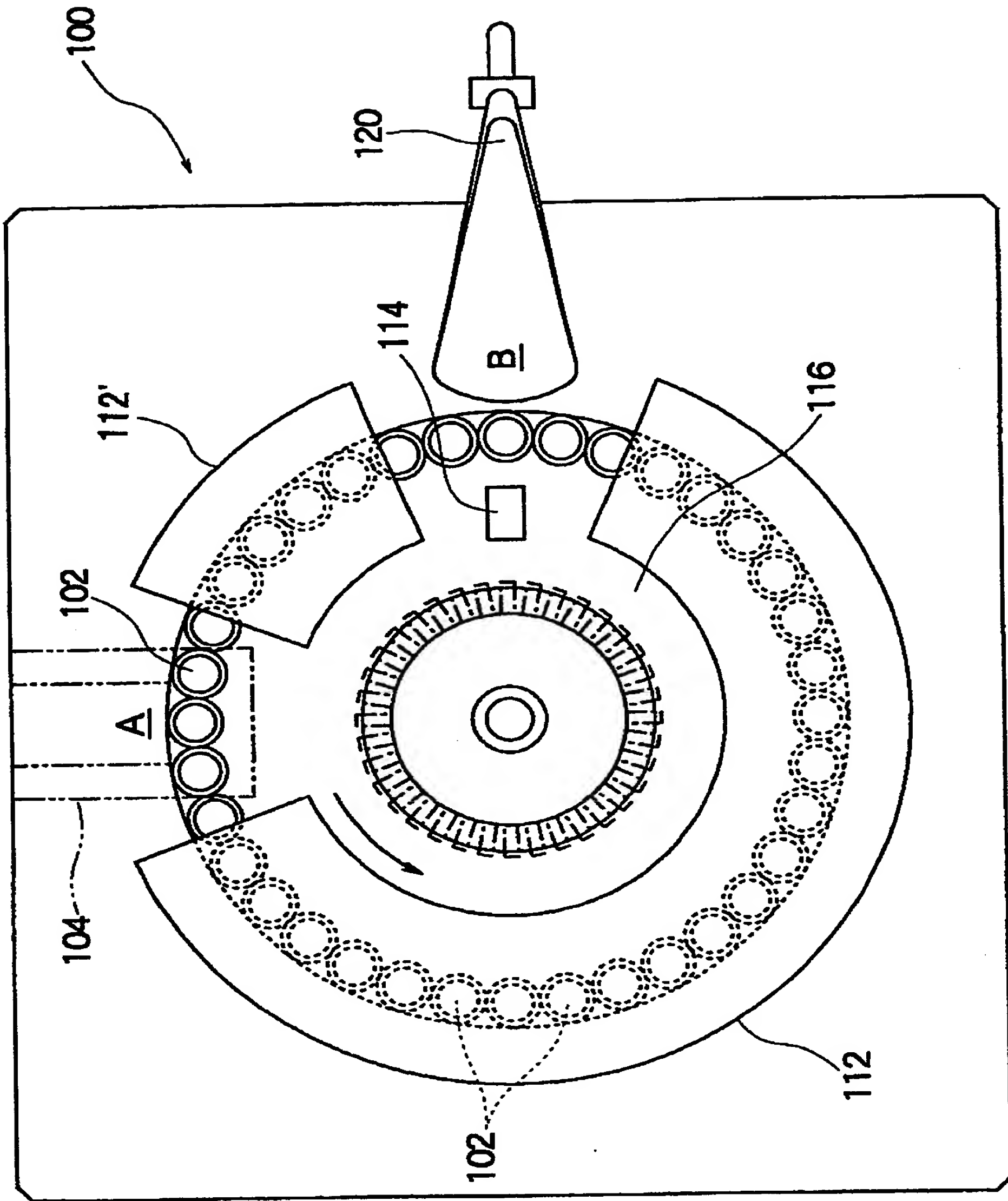
1 3 0 シール用パッキン

【書類名】 図面

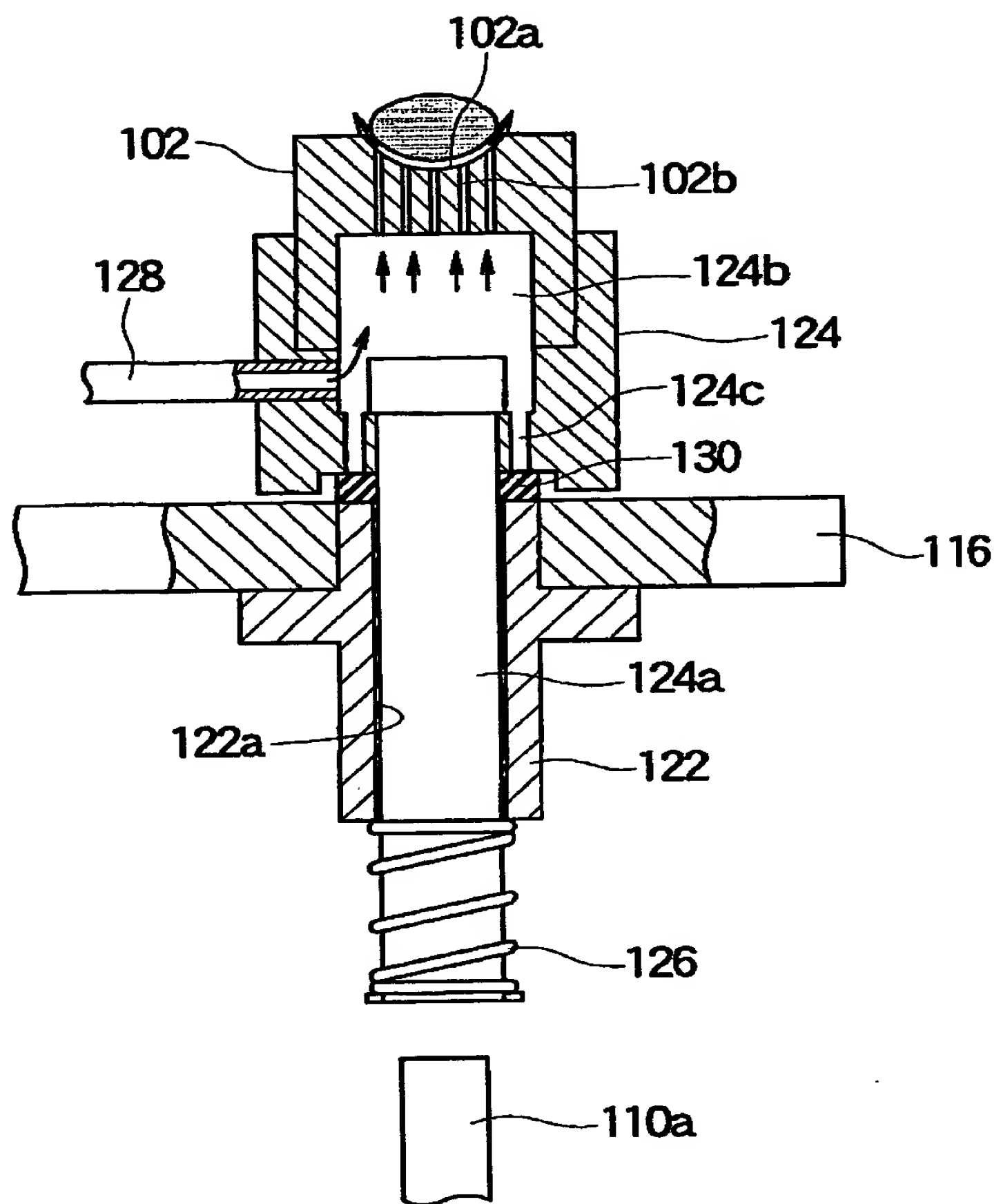
【図 1】



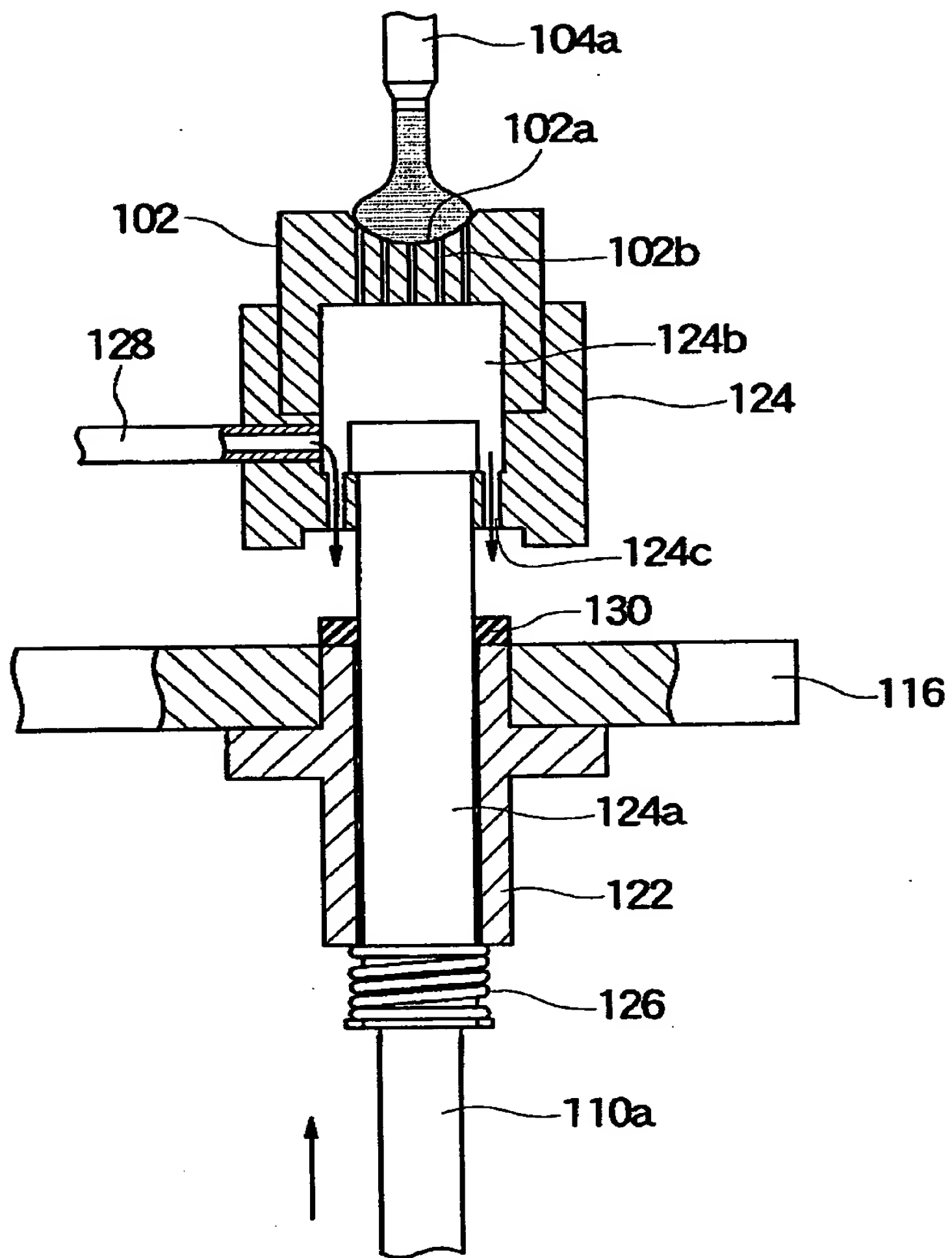
【図 2】



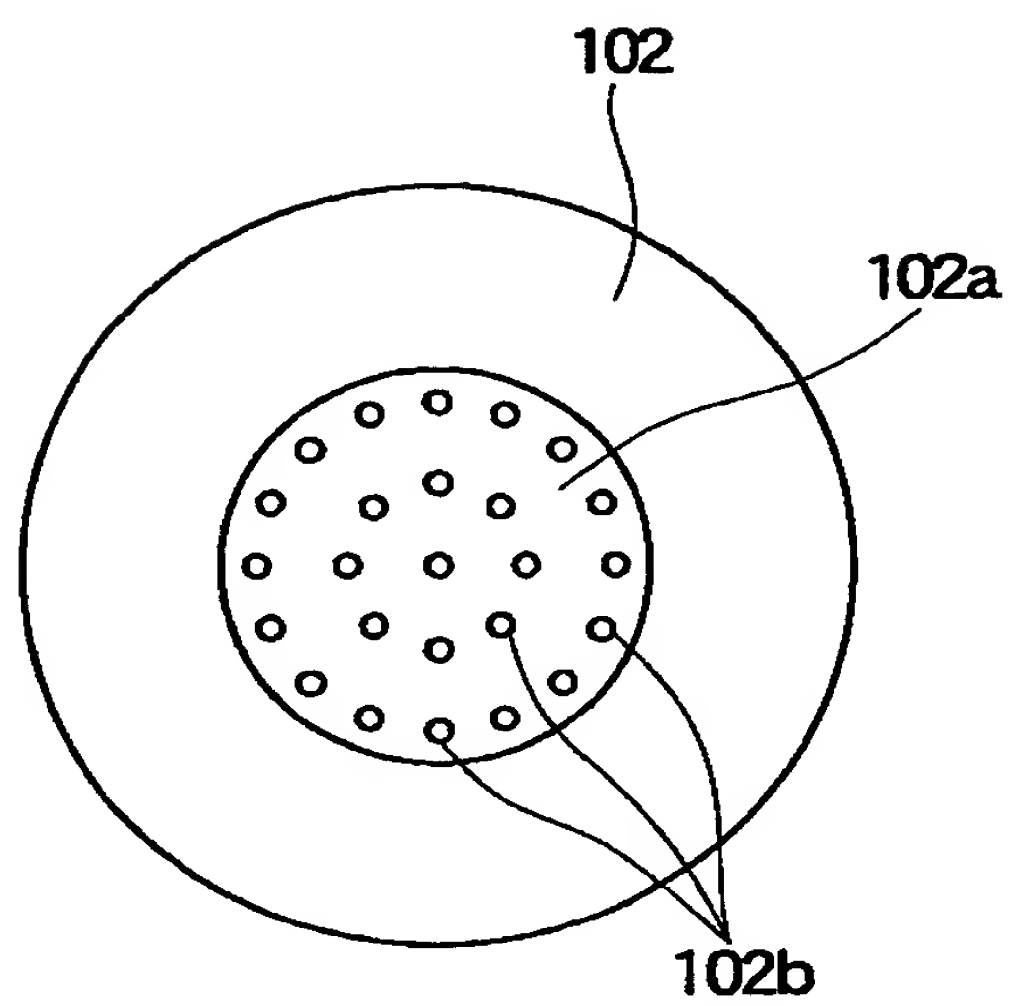
【図 3】



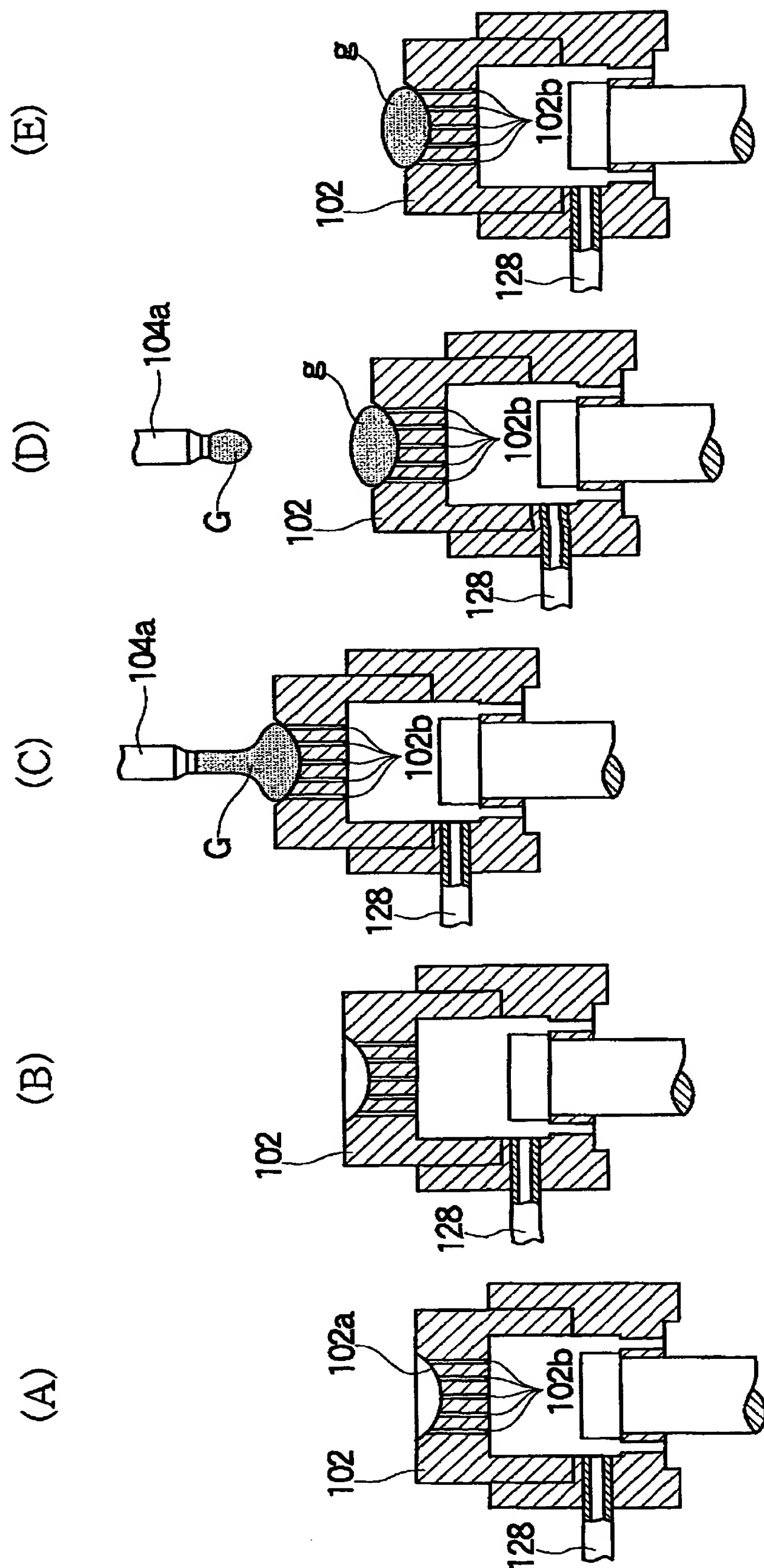
【図 4】



【図 5】



【図 6】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 高品質かつ重量バラツキの少ないガラス塊の製造を可能にするガラス塊の製造方法及び装置を提供する。

【解決手段】 ガラス塊の製造方法は、溶融ガラス流を成形型で受ける第一の工程と、前記溶融ガラス流の流下速度よりも速い速度で前記成形型を下降させることによって前記溶融ガラス流を分断し、前記成形型上に所定重量の溶融ガラスを残す第二の工程と、前記成形型上の溶融ガラスにガスを吹き付けて前記成形型から該溶融ガラスを浮上又は略浮上させた状態でガラス塊を成形する第三の工程とを備える。ここで、前記第一の工程が、前記第三の工程におけるガスの流量よりも少ない流量のガスを溶融ガラス流に対して吹き付けるか又はガスを吹き付けることなく行なわれる。

【選択図】 図 6

特 2 0 0 0 - 2 8 6 4 5 4

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2 0 0 0 - 2 8 6 4 5 4
受付番号	5 0 0 0 1 2 1 4 7 2 2
書類名	特許願
担当官	第五担当上席 0 0 9 4
作成日	平成 1 2 年 9 月 2 2 日

<認定情報・付加情報>

【提出日】 平成12年 9月21日

次頁無

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000113263]

1. 変更年月日	1990年 8月16日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都新宿区中落合2丁目7番5号
氏 名	ホーヤ株式会社